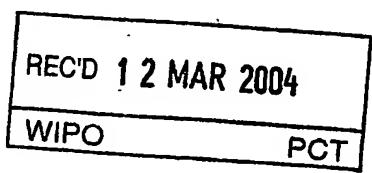


BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 103 05 614.9
Anmeldetag: 11. Februar 2003
Anmelder/Inhaber: Giesecke & Devrient GmbH,
München/DE
Bezeichnung: Sicherheitspapier und Verfahren zur Herstellung
dieselben
IPC: D 21 H, B 44 F

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 09. Januar 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
 Im Auftrag

**PRIORITY
DOCUMENT**
 SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
 COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Sicherheitspapier und Verfahren zur Herstellung desselben

Die Erfindung betrifft ein Sicherheitspapier zur Herstellung von Wertdokumenten, wie Banknoten, Pässen, Ausweisdokumenten oder dergleichen, mit einem flächigen Substrat, das zumindest teilweise mit einer Schmutz abweisenden Schutzschicht zur Verlängerung der Lebensdauer und der Umlauffähigkeit versehen ist. Die Erfindung betrifft ferner ein Wertdokument mit einem derartigen Sicherheitspapier und ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Sicherheitspapiers.

5 Wert- und Sicherheitsdrucke, wie beispielsweise Banknoten, Aktien, Anleihen, Urkunden und Gutscheine, Schecks, hochwertige Eintrittskarten, aber auch andere fälschungsgefährdete Papiere, wie Pässe oder sonstige Ausweisdokumente, werden zur Erhöhung ihrer Fälschungssicherheit oft mit aufwändigen Druckbildern versehen. Dabei werden zumindest für einige der Bildelemente technisch anspruchsvolle und nicht jedermann zugängliche Druckverfahren, wie beispielsweise Stichtiefdruck, eingesetzt.

0

15 Wert- und Sicherheitsdrucke, wie beispielsweise Banknoten, Aktien, Anleihen, Urkunden und Gutscheine, Schecks, hochwertige Eintrittskarten, aber auch andere fälschungsgefährdete Papiere, wie Pässe oder sonstige Ausweisdokumente, werden zur Erhöhung ihrer Fälschungssicherheit oft mit aufwändigen Druckbildern versehen. Dabei werden zumindest für einige der Bildelemente technisch anspruchsvolle und nicht jedermann zugängliche Druckverfahren, wie beispielsweise Stichtiefdruck, eingesetzt.

15

20 Zusätzlich werden die Sicherheitsdrucke häufig mit so genannten Sicherheitselementen ausgestattet, die schwierig nachzuahmen sind und auch für einen Laien eine Überprüfung der Echtheit des Drucks bzw. des Dokuments ermöglichen. Solche Sicherheitselemente können beispielsweise Fenstersicherheitsfäden sein, die bereichsweise an der Oberfläche des Wertpapiers

25

25 sichtbar sind, Folienapplikationen, die ein transparentes oder metallisiertes Prägehologramm aufweisen, Blindprägungen, drucktechnisch oder druck- und prägetechnisch hergestellte, so genannte "Latent Images", die unter verschiedenen Betrachtungswinkeln eine unterschiedliche Information wiedergeben, Aufdrucke, die optisch variable Pigmente enthalten und je nach Be-

trachtungswinkeln unterschiedliche Farbeindrücke erzeugen, oder Aufdrucke aus Metalleffektfarbe, die beispielsweise in einem Gold-, Silber- oder Bronzeton metallisch glänzen.

5 Ein wichtiger Bestandteil von Wertdokumenten, wie Banknoten, ist deren flächiges Substrat, das vorzugsweise überwiegend aus Baumwollpapier besteht und dessen typische Haptik auch durch die einseitige oder zweiseitige Kalandrierung beim Stahlstichdruck beeinflusst wird. Der haptische Charakter einer Banknote drückt sich hauptsächlich durch ihre Griffigkeit und ihre Biegesteifigkeit aus, außerdem weist sie beim Verformen und Knittern einen charakteristischen Klang auf.

Es ist bekannt, Wertpapiere zur Verlängerung der Lebensdauer und Umlauffähigkeit mit einer Schmutz abweisenden Schutzschicht zu versehen. Beispielsweise wird in der Druckschrift EP 0256 170 B2 vorgeschlagen, bedruckte Geldscheine mit einer Schutzschicht zu versehen, die zum größeren Teil Celluloseester oder Celluloseether und zu einem geringeren Teil mikronisiertes Wachs enthält und die vollflächig auf die Geldscheine aufgebracht wird. Das mikronisierte Wachs wird dabei durch Kneten oder Mischen mit Öl, einem Farbbindemittel oder einer Mischung daraus dispergiert. Die mit der Schutzschicht frisch bedruckten Bögen können ohne Schwierigkeiten gestapelt werden, ohne dass schwarze Farbe von einem Bogen auf den darunter liegenden Bogen abfärbt.

25 Aus der Druckschrift WO 00/00697 ist ein Sicherheitspapier für Banknoten mit einer Schmutz abweisenden Beschichtung bekannt, das in seinen typischen Eigenschaften, wie Bedruckbarkeit, Klang und Farbe, gegenüber einem unbeschichteten Papier trotz der Beschichtung weit gehend unverändert bleibt. Auf dem Banknotenpapier, welches aufgrund seiner Porosität eine

große Oberfläche bzw. eine hohe Oberflächenrauigkeit besitzt, wird dabei eine Beschichtungszusammensetzung aufgebracht, die lediglich ein Bindemittel und keine Füllstoffe enthält. Die Zusammensetzung wird in einer solchen Schichtdicke aufgetragen, dass einerseits eine glatte Oberfläche und

5 somit wenig Möglichkeiten zur Schmutzanlagerung entstehen, und dass andererseits die Beschichtung dünn genug ist, um die übrigen genannten Eigenschaften des Papiers nicht zu beeinträchtigen.

Den bekannten Schutzschichten ist gemein, dass kein besonders hoher Verschleißschutz besteht. Herkömmliche Schutzschichten aus Lacken auf wässriger Basis werden einem anspruchsvollen Anforderungsprofil meist nie ganz gerecht. So geht etwa eine sehr gute Schmutzabweisung und Haftungsqualität zu Lasten der Beständigkeit gegen das Eindringen von Flüssigkeit (z.B. beim Tintenpenetrationstest) und umgekehrt. Wasserbasierte Lacke

15 werden daher zur Zeit den hohen Anforderungen an eine Schutzschicht im Wertpapier- und insbesondere im Banknotendruck nur gerecht, wenn eine zweite Komponente in Form eines Vernetzungsmittels beigefügt wird. Da solche Vernetzungsmittel selbst hochreaktiv sind, müssen das Bedienpersonal für Gefährdungen sensibilisiert und entsprechende Schutzmaßnahmen ergriffen werden.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Sicherheitspapier und ein Verfahren zu seiner Herstellung anzugeben, das die Nachteile des Standes der Technik vermeidet. Insbesondere soll das Sicherheitspapier eine längere Lebensdauer durch gute Schmutzabweisung und hohe Beständigkeit gegen das Eindringen von Flüssigkeit (z.B. beim Tintenpenetrationstest) aufweisen.

25

Diese Aufgabe wird durch das Sicherheitspapier mit den Merkmalen des Hauptanspruchs gelöst. Ein Wertdokument und ein Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitspapiers sind Gegenstand der nebengeordneten Ansprüche. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der

5 Unteransprüche.

Gemäß der Erfindung umfasst die Schutzschicht zumindest zwei Lackschichten, wobei eine erste untere Lackschicht durch eine auf das Substrat aufgebrachte, physikalisch trocknende Lackschicht gebildet ist, die Kontakt zum darunter liegenden Substrat herstellt und dessen Poren schließt, und wobei eine zweite obere Lackschicht durch eine strahlungshärtende Lackschicht gebildet ist, die das Substrat vor physikalischen und chemischen Einflüssen schützt und einen guten Schutz gegen das Eindringen von Flüssigkeiten und Tintenpenetration gewährleistet.

15

Der Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, dass die vorteilhaften Eigenschaften strahlungshärtender Lacke auch für Sicherheitspapiere genutzt werden können, wenn die Vertiefungen, Unebenheiten und Poren der Substrate zuvor durch eine physikalisch trocknende Lackschicht geschlossen werden. Strahlungshärtende und insbesondere UV-trocknende Lacke haben den Nachteil, dass in der Regel nach der Strahlungshärtung in Abhängigkeit von der Substratqualität, der Strahlungsleistung, dem Initiatorsystem und dem Monomersystem Restmonomere und freie Photoinitiatoren als sehr reaktive Komponenten in den Vertiefungen und Poren des Substrats zurückbleiben (UV: Ultraviolett).

25

Dieses Problem tritt verstärkt dann auf, wenn der UV-Lack in einen Papierfaserverbund etwa eines Sicherheitspapiers eindringt. Eine vollständige Polymerisation des UV-Lacks ist dann nicht mehr möglich. Es wurde nun ge-

funden, dass die positiven Eigenschaften der UV-Lackierung für Sicherheitspapiere voll genutzt werden können, wenn eine Kombinationsbeschichtung aus zumindest zwei Lackschichten eingesetzt wird, bei der eine untere Lackschicht den Kontakt zum Substrat herstellt und dessen Poren

5 schließt, und bei der als obere Lackschicht eine strahlungshärtende Lackschicht aufgebracht wird.

Das flächige Substrat des Sicherheitspapiers ist insbesondere durch ein unbedrucktes oder bedrucktes Baumwollpapier gebildet. Das Baumwollpapier von Sicherheits- und Wertdokumenten, wie etwa Banknoten, besitzt eine hohe Porosität und Oberflächenrauigkeit mit mikroskopischen Vorsprüngen und Hohlräumen, in denen sich ohne den erfindungsgemäßen Einsatz einer unteren Lackschicht Restmonomere und Photoinitiatoren der strahlungshärtenden Lackschicht einlagern.

15

Die untere Lackschicht ist mit Vorteil durch eine wasserbasierte Dispersionslackschicht gebildet. Sie wird zweckmäßig in einer solchen Schichtdicke auf dem Substrat aufgetragen, dass sie eine glatte und zusammenhängende Schicht auf dem Substrat bildet. Es versteht sich, dass die benötigte Beschichtungsmenge dabei unter anderem von dem verwendeten Lack, dem verwendeten Substratmaterial und dessen Rauigkeit und Porengröße und Porenanzahl abhängt.

25

In einer vorteilhaften Ausführungsform ist die obere Lackschicht der Schutzschicht durch eine UV-vernetzende Lackschicht gebildet. Deren extrem hohe physikalische und chemische Beständigkeit erlaubt eine entsprechende qualitative Steigerung und Anpassung des Anforderungsprofils. Die höhere physikalische Beständigkeit bewirkt insbesondere eine hohe Scheuerfestigkeit und eine Verlängerung der Lebensdauer des Sicherheitspapiers. Durch

die höhere chemische Beständigkeit stellt die Schutzschicht darüber hinaus eine langzeitbeständige, wirkungsvolle Barriere gegen Wasserdampf und Flüssigkeiten, wie Tinte, dar.

5 Zusätzlich bietet die Verwendung eines UV-Lacks eine Vielzahl von Möglichkeiten, die Haptik eines Sicherheitspapiers, insbesondere einer Banknote, gezielt zu beeinflussen. Die Einstellung der Parameter Sprödigkeit, Glanz und Glätte der obersten Schutzschicht erlaubt auf eine vielfältige Weise, direkten Einfluss auf die haptischen Eigenschaften des beschichteten Papiers, insbesondere auf dessen Biegesteifigkeit, Glätte und Klang zu nehmen. Die Zusammensetzung der UV- Lackschicht ist besonders in Bezug auf Sprödigkeit und Oberflächenspannung mit Vorteil so gewählt, dass eine vorbestimmte Haptik des Sicherheitspapiers, insbesondere eine vorbestimmte Glätte, Biegesteifigkeit und/oder ein vorbestimmter Klang, erzielt wird.

15

Außer radikalisch vernetzenden UV-Lacken kommen für die äußere strahlungshärtende Lackschicht auch kationisch vernetzende Lacksysteme infrage.

20 Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist die obere Lackschicht direkt auf die untere Lackschicht aufgebracht. Alternativ kann zwischen der oberen und der unteren Lackschicht eine weitere Lackschicht aus wasserbasiertem Dispersionslack vorgesehen sein.

25 Die Lackschichten der Schutzschicht sind in ihren Haftungseigenschaften zweckmäßig so aufeinander abgestimmt, dass sie einen hochwiderstandsfähigen Verbund bilden. Insbesondere ist, wenn die obere Lackschicht direkt auf die untere Lackschicht aufgebracht ist, die Zusammensetzung der unteren Lackschicht so gewählt, dass eine optimale Haftung des anschließend

aufgebrachten strahlungshärtenden Lacks gewährleistet ist. In einer vorteilhaften Ausgestaltung wird eine Optimierung der Benetzbarkeit der unteren Lackschicht durch eine Herabsetzung der Glasübergangstemperatur des Lacksystems erreicht. Dadurch wird sowohl eine höhere Adhäsion als auch

5 eine verbesserte Haftvermittlung bewirkt.

Nach weiteren zweckmäßigen Ausführungsformen ist die obere Lackschicht oder die untere Lackschicht transparent und farblos. Insbesondere wenn ein bedrucktes Substrat möglichst gut sichtbar bleiben soll, können auch beide Lacksschichten mit Vorteil transparent und farblos ausgebildet sein. Die Schutzwirkung und die Einstellbarkeit der Haptik des Sicherheitspapiers bleiben dabei in vollem Umfang erhalten. Es ist aber auch möglich, zumindest eine der Lacksschichten einzufärben. Dadurch kann das Wertdokument in vorteilhafter Weise mit einer leichten Farbtönung versehen werden, ohne unterschiedliche Substratmaterialien bevorzugen zu müssen.

Nach einer anderen vorteilhaften Ausführungsform weist zumindest die obere Lackschicht eine antibakterielle Fungizid-Ausrüstung auf.

10 Es hat sich weiter als vorteilhaft herausgestellt, wenn die untere Lackschicht in einem Beschichtungsgewicht von 1 bis 6 g/m², bevorzugt von 2 bis 4 g/m² auf dem Substrat vorliegt. Dies entspricht für den bevorzugten Bereich einer Menge von ca. 5 bis 10 g/m² in ungetrocknetem, nassen Zustand (z.B. wässriger Dispersionslack mit 40 % Festkörperanteil). In jedem Fall müssen die 25 Schichtdicken ausreichen, um die unregelmäßigen Vertiefungen und Poren des flächigen Substrats zu schließen. Für die obere Lackschicht genügt es, wenn sie mit einem etwas geringeren Beschichtungsgewicht von 0,5 bis 3 g/m², bevorzugt von 1 bis 2 g/m², auf dem Substrat vorliegt. Dies entspricht für den bevorzugten Bereich im unvernetzten Zustand einer Menge von ca. 1

bis 2 g/m², da UV-Systeme so genannte „100%-Systeme“ sind (100 % Festkörperanteil). Bei Oberflächen, die durch einen vorhergehenden Stichtiefdruck bereits geglättet und/ oder verdichtet wurden, liegen die Werte dabei eher im unteren, bei Rohpapier oder den Rückseiten von Stichtiefdruckseiten

5 eher im oberen Bereich.

Gemäß einer zweckmäßigen Weiterbildung ist das Substrat mit Zeichen oder Mustern bedruckt und die Schutzschicht wird auf das bedruckte Substrat aufgebracht. Dadurch wird auch der Aufdruck geschützt. Die Schutzschicht kann auch Aussparungen, beispielsweise in Form von Zeichen oder Mustern, enthalten, in die optisch variable Elemente oder andere Sicherheitselemente eingebracht sind oder zu einem späteren Zeitpunkt eingebracht werden.

15 Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform ist die Schutzschicht vollflächig auf dem Substrat aufgebracht. Es kann ebenfalls, wie beispielsweise bei einer Banknote, zweckmäßig sein, wenn das flächige Substrat des Sicherheitspapiers auf seinen beiden Hauptflächen mit der Schmutz abweisenden Schutzschicht versehen ist.

20 Die Erfindung enthält auch ein Wertdokument, wie eine Banknote, einen Gutschein, eine Urkunde, einen Pass, ein Ausweisdokument oder dergleichen, das ein Sicherheitspapier der beschriebenen Art aufweist.

25 Zur Herstellung eines Sicherheitspapiers der geschilderten Art wird in einem Schritt a) ein flächiges Substrat bereitgestellt und in einem Schritt b) eine Schmutz abweisende Schutzschicht auf das Substrat aufgebracht. Dabei wird die Schutzschicht aufgebracht, indem zunächst in einem Schritt b₁) als untere Schicht der Schutzschutz eine physikalisch trocknende Lackschicht auf das Substrat aufgebracht wird, um Kontakt zum darunter liegenden Substrat

herzustellen und dessen Poren zu schließen, und in einem Schritt b₂) als obere Schicht der Schutzschicht eine strahlungshärtende Lackschicht aufgebracht wird, die das Substrat vor physikalischen und chemischen Einflüssen schützt.

5

Sofern eine „Nass-in-nass“-Aufbringung der beiden Lackschichten nicht möglich ist, wird die untere Lackschicht getrocknet bevor die obere, strahlungshärtende Lackschicht aufgebracht wird. Die Trocknung kann einfach während einer ausreichend langen Wartezeit erfolgen, beispielsweise während des Transports eines Bogens über eine ausreichend lange Transportstrecke. In Hinblick auf eine schnelle Lackierung ist es unter produktionstechnischen und ökonomischen Aspekten sinnvoll, die physikalische Trocknung durch zusätzliche Maßnahmen zu beschleunigen. Dafür werden bevorzugt Trockner eingesetzt, die ein Heißluftgebläse und/oder einen Infrarotstrahler aufweisen.

15

Die Erfindung bietet besonders große Vorteile, wenn als flächiges Substrat ein bedrucktes oder unbedrucktes Baumwollpapier bereitgestellt wird.

20

Nach einer bevorzugten Ausführungsform wird vor dem Aufbringen der Schutzschicht ein Druckbild auf das Substrat aufgedruckt. Alternativ oder zusätzlich kann nach dem Aufbringen der unteren Lackschicht auf das Substrat ein Druckbild auf die untere Lackschicht aufgedruckt werden. Die obere Lackschicht wird dann auf die untere Lackschicht und auf das typischerweise nicht vollflächige Druckbild aufgebracht.

25

Die untere, die obere, oder beide Lackschichten werden mit Vorteil mit einem Flexodruckverfahren aufgebracht. Dabei werden die Lackschichten zweckmäßig in einer Beschichtungsmenge von 1 bis 8 g/m² aufgebracht. Bei

einer anderen vorteilhaften Ausführung werden die untere, die obere, oder beide Lackschichten mit einem Siebdruckverfahren aufgebracht. In diesem Fall werden die Lackschichten zweckmäßig in einer Beschichtungsmenge von 5 bis 15 g/m² aufgebracht. Nach noch einer weiteren Variante der Er-

5 findung ist vorgesehen, dass die untere und/oder die obere Lackschicht im Offsetdruckverfahren, im Trockenoffset oder im indirekten Hochdruckverfahren aufgebracht wird.

0 Gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform wird als flächiges Substrat in Schritt a) ein Wertpapierbogen bereitgestellt, der eine Vielzahl von Einzelnutzen umfasst, für welche die Schritte b), b₁) und b₂) gleichzeitig durchgeführt werden. Die untere und obere Lackschicht werden mit besonderem Vorteil in einer Bogen-Lackiermaschine inline, d.h. in einem Durchlauf, auf das Substrat aufgebracht.

15

Die Vorrichtung zur Durchführung des geschilderten Verfahrens umfasst vorzugsweise ein erstes Lackmodul zum Aufbringen der unteren, physikalisch trocknenden Lackschicht auf das Substrat, einen Zwischentrockner zum Trocknen der unteren Lackschicht, ein zweites Lackmodul zum Aufbringen der oberen, strahlungshärtenden Lackschicht und einen Endtrockner zum Härteten und Trocknen der oberen Lackschicht.

25 Zur Sicherstellung gleich bleibender Schichtdicken ist das erste und/oder zweite Lackmodul durch ein Flexodruckwerk mit Kammerrakel, Rasterwalze und Druckformzylinder gebildet. Die Rasterwalze weist dabei mit Vorteil kleine Näpfchen auf, über deren Volumen und/oder Dichte die Lackauftragsmenge bestimmt wird. Die Kammerrakel liegt an der Rasterwalze an, befüllt die Näpfchen und rakelt überschüssigen Lack gleichzeitig ab. Die Rasterwalze übergibt den Lack an den Druckformzylinder, der bevorzugt

durch ein Gummituch gebildet ist. Das Gummituch übergibt den Lack schließlich an das flächige Substrat, insbesondere einen Papierbogen oder eine Papierbahn.

5 Weiter ist bevorzugt eine Lackaufbereitungseinrichtung zur Einstellung der Viskosität des Lacks und der Vernetzerkonzentration vorgesehen. Für den strahlungshärtenden Lack weist die Lackaufbereitungseinrichtung zweckmäßig eine Temperiereinrichtung zur Einstellung der Viskosität und des Fließverhaltens des Lacks auf. Da es somit nur zwei Einflussgrößen für die Lackauftragsmenge gibt, nämlich das Näpfchenvolumen bzw. das Schöpfvolumen und die Viskosität des Lacks, kann mit einem derartigen Flexodruckwerk mit Kammerrakel ein Lackierverfahren verwirklicht werden, mit dem reproduzierbar und über einen sehr langen Zeitraum auf dem ganzen Bogen ein gleichmäßiger, homogener und geschlossener Lackfilm aufgebracht werden kann.

15

Der Zwischentrockner ist vorteilhaft ein steuerbarer IR-Heißluft-Kombinationstrockner (IR: Infrarot). Ebenso ist es zweckmäßig, wenn im Zwischentrockner zwei Trocknermodule verwendet werden, so dass auch bei hoher Geschwindigkeit eine ausreichende Trocknung sichergestellt ist. Der Endtrockner weist vorzugsweise leistungsgesteuerte UV-Trockenmodule auf, die auf die zur Härtung der oberen Lackschicht benötigte Wellenlänge und die Schichtdicke derselben abgestimmt sind.

25 Weitere Ausführungsbeispiele sowie Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand der Figuren erläutert. Zur besseren Anschaulichkeit wird in den Figuren auf eine maßstabs- und proportionsgetreue Darstellung verzichtet.

Es zeigen:

Fig. 1 einen Auschnitt aus einem Querschnitt durch eine Banknote mit einer zweischichtigen Schutzschicht nach einem Ausführungsbeispiel der Erfindung,

Fig. 2 den Schichtaufbau der Banknote von Fig. 1 in schematischer Darstellung,

Fig. 3 und 4 den Schichtaufbau weiterer Ausgestaltungen von Banknoten nach Ausführungsbeispielen der Erfindung, und

Fig. 5 eine schematische Darstellung einer Bogen-Lackieranlage zur Ausführung der Erfindung.

Fig. 1 und 2 zeigen den Aufbau einer Banknote 10 mit einer zweischichtigen Schutzschicht 14 nach einem Ausführungsbeispiel der Erfindung im Querschnitt. Die auf dem Papierfaserverbund 12 des Baumwollpapiers aufgebrachte Schutzschicht 14 enthält eine untere Lackschicht 16 aus einem wasserbasierten Dispersionslack und eine auf diesem aufgebrachte obere Lackschicht 18 aus einem UV-härtenden Lack.

Die untere Lackschicht 16 stellt den nötigen Kontakt zum Papierfaserverbund 12 her und schließt gleichzeitig dessen Kapillaren. Die Lackschicht 16 ist in einer solchen Beschichtungsmenge aufgetragen, dass sie eine glatte und geschlossene Oberfläche bildet, die eine optimale Haftung des nachfolgend aufgebrachten UV-Lacks gewährleistet.

Die Zusammensetzung des UV-Lacks 18 ist so gewählt, dass die gewünschten haptischen und Schmutz abweisenden Eigenschaften der Banknote er-

reicht werden. Insbesondere wird die Sprödigkeit des UV-Lacks so eingestellt, dass eine gewünschte Haptik und ein gewünschter Klang der Banknote resultieren. Die Schmutz abweisenden Eigenschaften der Banknote werden im Wesentlichen durch die Wahl der Oberflächenspannung des UV-

5 Lacks bestimmt. Die hohe physikalische und chemische Beständigkeit des UV-Lacks verleiht der Banknote 10 eine hohe Scheuerfestigkeit und eine große Widerstandsfähigkeit gegen die Penetration von Wasserdampf und Flüssigkeiten. Durch die Variabilität, die bei der Wahl der Materialparameter des UV-Lacks besteht, lassen sich auch neue, bisher im Wertpapierdruck kaum erreichbare Eigenschaften in Bezug auf Haptik und Klang der Banknoten verwirklichen.

15 Im Ausführungsbeispiel der Figuren 1 und 2 ist der wasserbasierte Dispersionslack 14 in einem Beschichtungsgewicht von 3 g/m², der UV-Lack 18 in einem Beschichtungsgewicht von 1,5 g/m² auf das Baumwollpapier 12 aufgebracht. Der wasserbasierte Dispersionslack 14 weist im Ausführungsbeispiel ein Styrol-Acryl-Polymer und der UV-Lack 18 ein Acrylatsystem auf.

20 Während die Darstellung der Figuren 1 und 2 die Schutzschicht 14 auf einem unbedruckten Papier zeigen, versteht es sich, dass das Substrat 12 auch bereits bedruckt sein kann. Dies ist in der Fig. 3 schematisch dargestellt. Dort ist auf dem Baumwollpapier 12 einer Banknote 10 ein Druckbild 20 aus Zeichen oder Mustern aufgedruckt und die Schutzschicht 14 ist auf das Druckbild 20 und das Substrat 12 aufgebracht. Alternativ oder zusätzlich kann ein 25 Druckbild 22 auch zwischen der unteren Lackschicht 14 und der oberen UV-Lackschicht 16 angeordnet sein, wie in der Darstellung der Fig. 4 gezeigt.

Fig. 5 zeigt eine Bogen-Lackiermaschine 30 für das Aufbringen einer erfundungsgemäßen Kombinationsbeschichtung aus zwei Lackschichten. Die Bo-

gen-Lackiermaschine 30 umfasst eine nicht dargestellte Lackaufbereitungseinrichtung, zwei Lackwerke 32 und 36, einen Zwischentrockner 34 und einen Endtrockner 38.

5 Die Lackaufbereitungseinrichtung dient der Einstellung der Viskosität des Lacks und der Vernetzerkonzentration. Eine Temperiereinrichtung stellt die Viskosität und das Fließverhalten des UV-Lacks ein.

Das erste und zweite Lackwerk 32 bzw. 36 ist jeweils durch ein modernes Flexodruckwerk mit Kammerrakel, Rasterwalze und Druckformzylinder gebildet. Die Rasterwalze weist winzige Näpfchen auf, über deren Volumen die Lackauftragsmenge bestimmt wird. Die Kammerrakel liegt an der Rasterwalze an, befüllt die Näpfchen und rakelt überschüssigen Lack gleichzeitig ab. Die Rasterwalze übergibt den Lack an den Druckformzylinder, der im Ausführungsbeispiel durch ein Gummituch gebildet ist. Das Gummituch über gibt den Lack schließlich an die zu beschichtenden Wertpapierbogen.

Die Schutzschicht kann auch auf eine kontinuierliche Bahn aufgebracht werden. Dies wird insbesondere für unbedruckte Papierbahnen bevorzugt.

Der als Zwischentrockner eingesetzte IR-Heißluft-Kombinationstrockner 34 weist zwei Trocknermodule auf, um auch bei einer hohen Lackiergeschwindigkeit eine ausreichende Trocknung sicherzustellen. Im Endtrockner 38 wird die UV-Lackschicht durch Bestrahlung mit intensivem UV-Licht gehärtet und zusätzlich die Schutzschicht mit Infrarotstrahlung und Heißluft getrocknet. Die Leistung und Wellenlänge der Trockenmodule des Endtrockners 38 wird dabei auf die benötigte Wellenlänge des UV-Lacks und auf die Schichtdicke auf dem Wertpapierbogen abgestimmt.

Patentansprüche

1. Sicherheitspapier zur Herstellung von Wertdokumenten, wie Banknoten, Pässen, Ausweisdokumenten oder dergleichen, mit einem flächigen Substrat 5 (12), das zumindest teilweise mit einer Schmutz abweisenden Schutzschicht (14) zur Verlängerung der Lebensdauer und der Umlauffähigkeit versehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (14) zumindest zwei Lacksschichten (16, 18) umfasst, wobei eine erste untere Lackschicht (16) durch eine auf das Substrat (12) aufgebrachte, physikalisch trocknende Lack- schicht gebildet ist, die Kontakt zum darunter liegenden Substrat (12) her- stellt und dessen Poren schließt, und wobei eine zweite obere Lackschicht (18) durch eine strahlungshärtende Lackschicht gebildet ist, die das Substrat (12) vor physikalischen und chemischen Einflüssen schützt.
- 15 2. Sicherheitspapier nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Substrat durch ein unbedrucktes (12) oder bedrucktes (12, 20) Baumwollpa- pier gebildet ist.
- 0 3. Sicherheitspapier nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht (16) eine glatte und zusammenhängende Schicht auf dem Substrat bildet.
- 25 4. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht (16) durch eine wasserbasierte Dispersionslacksschicht gebildet ist.
5. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die obere Lackschicht (18) durch eine UV-vernetzte Lacksschicht gebildet ist.

6. Sicherheitspapier nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Zusammensetzung der oberen Lackschicht (18) in Bezug auf Sprödigkeit und Oberflächenspannung gewählt ist, um eine vorbestimmte Haptik des Sicherheitspapiers, insbesondere eine vorbestimmte Glätte, Klang und/oder Biegesteifigkeit, zu erzielen.
5
7. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die obere Lackschicht (18) unmittelbar auf der unteren Lackschicht (16) angeordnet ist.
8. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die zwischen der oberen (18) und der unteren (16) Lackschicht eine weitere Lackschicht aus wasserbasiertem Dispersionslack angeordnet ist.
15
9. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Lackschichten (16, 18) der Schutzschicht in ihren Haftungseigenschaften so aufeinander abgestimmt sind, dass sie einen hochwiderstandsfähigen Verbund bilden.
0
10. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht (16) zur Erhöhung der Adhäsion und Haftvermittlung eine niedrige Glasübergangstemperatur aufweist.
- 25 11. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die obere (18) und/oder die untere (16) Lackschicht transparent und farblos ist.

12. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die obere Lackschicht (18) eine antibakterielle Fungizid-Ausrüstung aufweist

5 13. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht (16) in einem Beschichtungsgewicht von 1 bis 6 g/m², bevorzugt von 2 bis 4 g/m², auf dem Substrat (12) vorliegt.

10 14. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die obere Lackschicht (18) in einem Beschichtungsgewicht von 0,5 bis 3 g/m², bevorzugt von 1 bis 2 g/m², auf dem Substrat (12) vorliegt.

15 15. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Substrat (12, 20) mit Zeichen oder Mustern (20) bedruckt ist, und die Schutzschicht (14) auf das bedruckte Substrat (12, 20) aufgebracht ist.

20 16. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (14) mindestens eine Aussparung enthält.

25 17. Sicherheitspapier nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass in der Aussparung ein Sicherheitselement eingebracht ist.

18. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht (14) vollflächig auf dem Substrat (12) aufgebracht ist.

19. Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass das flächige Substrat (12) auf seinen beiden Hauptflächen mit der Schmutz abweisenden Schutzschicht (14) versehen ist.

5 20. Wertdokument, wie Banknote, Pass, Ausweisdokument oder dergleichen, dadurch gekennzeichnet, dass das Wertdokument ein Sicherheitspapier nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 19 aufweist.

21. Verfahren zur Herstellung eines Sicherheitspapiers insbesondere für ein Wertdokument, wie Banknote, Pass, Ausweisdokument oder dergleichen, gekennzeichnet durch folgende Schritte:

a) Bereitstellen eines flächigen Substrats; und

15 15 b) Aufbringen einer Schmutz abweisenden Schutzschicht auf das Substrat, wobei die Schutzschicht aufgebracht wird, indem

b₁) als untere Schicht der Schutzschicht eine physikalisch trocknende Lackschicht auf das Substrat aufgebracht wird, um Kontakt zum darunter liegenden Substrat herzustellen und dessen Poren zu schließen; und

b₂) als obere Schicht der Schutzschicht eine strahlungshärtende Lackschicht aufgebracht wird, die das Substrat vor physikalischen und chemischen Einflüssen schützt;

25 c) Vernetzen und Härtung der oberen Schicht durch Bestrahlen mit elektromagnetischer Strahlung.

22. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass als flächiges Substrat ein bedrucktes oder unbedrucktes Baumwollpapier bereitgestellt wird.

5 23. Verfahren nach Anspruch 21 oder 22, dadurch gekennzeichnet, dass als untere Schicht eine wasserbasierte Dispersionslackschicht aufgebracht wird.

24. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht in einer Beschichtungsmenge aufgetragen wird, die die Poren des Substrats schließt und eine glatte und geschlossene Oberfläche auf dem Substrat bildet.

15 25. Verfahren nach einem der Ansprüche 21 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Lackschicht in einer Menge von 2,5 bis 15 g/m², bevorzugt von 5 bis 10 g/m², auf das Substrat aufgebracht wird (Nassgewicht).

26. Verfahren nach einem der Ansprüche 21 bis 25, dadurch gekennzeichnet, dass die untere Schicht vor dem Aufbringen der oberen Schicht getrocknet wird.

0 27. Verfahren nach einem der Ansprüche 21 bis 26, dadurch gekennzeichnet, dass als obere Lackschicht eine UV-vernetzende Lackschicht aufgebracht wird.

25 28. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Zusammensetzung der oberen Lackschicht in Bezug auf Sprödigkeit und Oberflächenspannung so gewählt wird, dass eine vorbestimmte Haptik des Sicherheitspapiers, insbesondere eine vorbestimmte Glätte, Klang und/oder Biegesteifigkeit, erzielt wird.

29. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Aufbringen der Schutzschicht ein Druckbild auf das Substrat aufgedruckt wird.

5 30. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Aufbringen der unteren Lackschicht ein Druckbild auf die untere Lackschicht aufgedruckt wird, und die obere Lackschicht auf die untere Lackschicht und das Druckbild aufgebracht wird.

0 31. Verfahren nach einem der Ansprüche 21 oder 30, dadurch gekennzeichnet, dass das unlackierte oder lackierte Substrat mit dem Stichtiefdruckverfahren bedruckt wird.

15 32. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 31, dadurch gekennzeichnet, dass die untere und/oder die obere Lackschicht mit einem Flexodruckverfahren aufgebracht wird.

0 33. Verfahren nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, dass die mit einem Flexodruckverfahren aufgebrachten Lackschichten in einer Beschichtungsmenge von insgesamt 3 bis 12 g/m² aufgebracht werden.

25 34. Verfahren nach wenigstens einem der Anspruch 21 bis 31, dadurch gekennzeichnet, dass die untere und/oder die obere Lackschicht mit einem Siebdruckverfahren aufgebracht wird.

35. Verfahren nach Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet, dass die mit einem Siebdruckverfahren aufgebrachten Lackschichten in einer Beschichtungsmenge von insgesamt 5 bis 15 g/m² aufgebracht werden.

36. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 31, dadurch gekennzeichnet, dass die untere und/oder obere Lackschicht im Offsetdruckverfahren oder im indirekten Hochdruckverfahren aufgebracht wird.

5 37. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 36, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzschicht vollflächig auf das Substrat aufgebracht wird.

38. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 37, dadurch gekennzeichnet, dass das flächige Substrat auf seinen beiden Hauptflächen mit der schmutzabweisenden Schutzschicht versehen wird.

15 39. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 38, dadurch gekennzeichnet, dass in Schritt a) als flächiges Substrat ein Wertpapierbogen bereitgestellt wird, der eine Mehrzahl von Einzelnutzen umfasst, für welche die Schritte b), b₁) und b₂) jeweils im gleichen Durchlauf durchgeführt werden.

40. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 21 bis 39, dadurch gekennzeichnet, dass die untere und obere Lackschicht in einer Bogen-Lackiermaschine inline auf das Substrat aufgebracht werden.

Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Sicherheitspapier zur Herstellung von Wertdokumenten, wie Banknoten, Pässen, Ausweisdokumenten oder dergleichen, mit einem flächigen Substrat (12), das zumindest teilweise mit einer Schmutz abweisenden Schutzschicht (14) zur Verlängerung der Lebensdauer und der Umlauffähigkeit versehen ist. Erfindungsgemäß umfasst die Schutzschicht (14) zumindest zwei Lackschichten (16, 18), wobei eine erste untere Lackschicht (16) durch eine auf das Substrat (12) aufgebrachte, physikalisch trocknende Lackschicht gebildet ist, die Kontakt zum darunter liegenden Substrat (12) herstellt und dessen Poren schließt, und wobei eine zweite obere Lackschicht (18) durch eine strahlungshärtende Lackschicht gebildet ist, die das Substrat (12) vor physikalischen und chemischen Einflüssen schützt.

15

Figur 2

112

10 ↗



Fig. 1

10 ↗

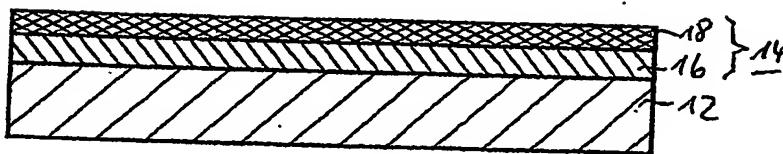


Fig. 2

2/2

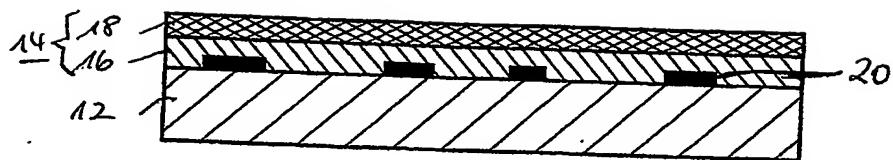


Fig. 3

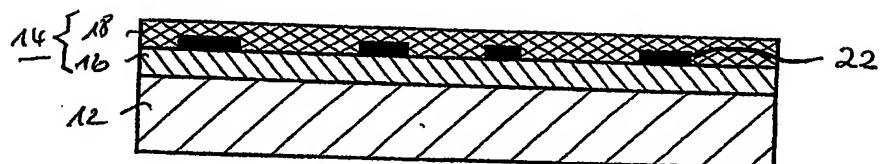


Fig. 4

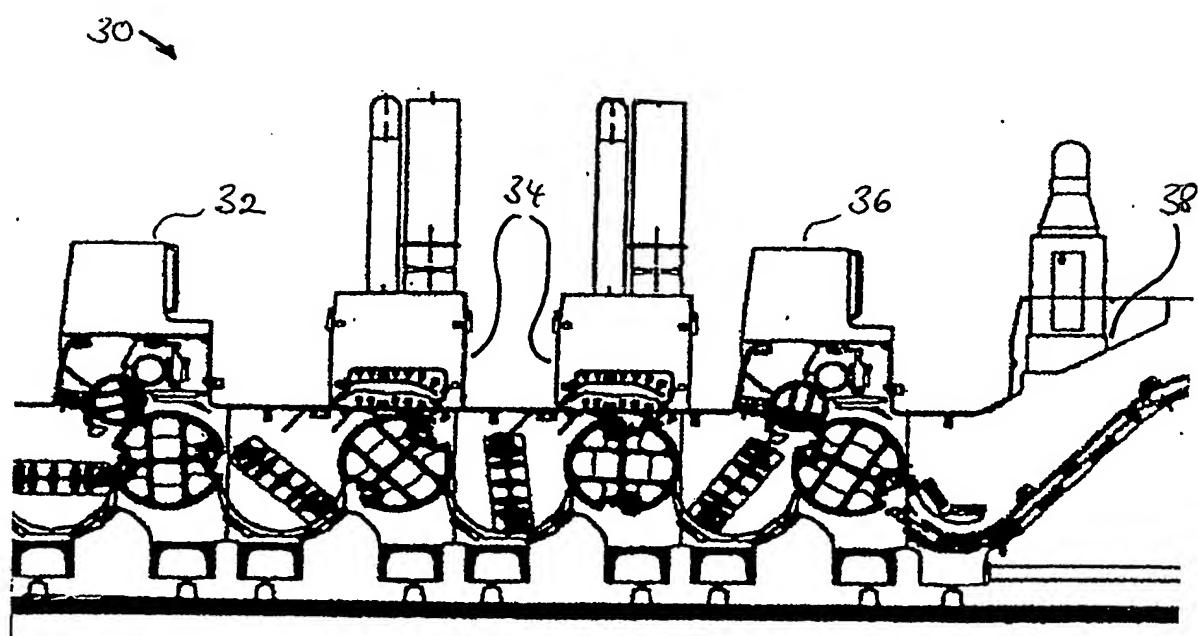


Fig. 5